

PCT

WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales BüroINTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ :

G05B 19/418

A1

(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/17719

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum:

30. März 2000 (30.03.00)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/06960

(22) Internationales Anmeldedatum: 21. September 1999
(21.09.99)(30) Prioritätsdaten:
198 43 162.7 21. September 1998 (21.09.98) DE(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): ALF-
ING MONTAGETECHNIK GMBH [DE/DE]; Au-
guste-Kessler-Strasse 20, D-73433 Aalen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): GASS, Baltes [DE/DE];
Alfing Montagetechnik GmbH, Auguste-Kessler-Strasse 20,
D-73443 Aalen (DE).(74) Anwälte: FÜCHSLE, Klaus usw.; Hoffman.Eitle, Arabellas-
trasse 4, D-81925 München (DE).(81) Bestimmungsstaaten: AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB,
BG, BR, BY, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, EE,
ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP,
KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD,
SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS,
MW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM,
AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent
(AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT,
LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI,
CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht

Mit internationalem Recherchenbericht.

Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen
eintreffen.

79631

J1017 U.S. PTO
09/812568

03/21/01

(54) Title: PROCESSING DEVICE AND PROCESSING TOOL FOR PROCESSING A WORKPIECE

(54) Bezeichnung: BEARBEITUNGSVORRICHTUNG UND BEARBEITUNGSWERKZEUG ZUR BEARBEITUNG EINES
WERKSTÜCKS

(57) Abstract

The invention relates to a processing tool and a processing device for processing a workpiece (5) that is located in a predetermined processing area (1), at a plurality of processing points (4, 4'). A recognition device (20) recognises the individual processing points (4, 4') on the workpiece (5) or determines a relative position between the processing tool (7) and the workpiece (5). This ensures that an operator carries out a predetermined number of processing operations without leaving out any processing points. The recognition device (20, 200) preferably comprises an image pick-up device, which is placed on or integrated in the tool (7) or an image pick-up device which picks up an image of the whole processing area (1) and evaluates it.

